

FR2087000

Patent number: FR2087000
Publication date: 197 1-12-31
Inventor:
Applicant: GENERALE SUCRIERE SA
Classification:
- International: B65D19/00
- european: B65D19/02; B65D71/00P1A
Application number: FR19700013733 19700416
Priority number(s): FR19700013733 19700416

Also published as:

- NL7013743 (A)
- LU61633 (A)
- DE2044271 (A1)
- BE755772 (A)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for FR2087000

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide**Best Available Copy**

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) № de publication :
(A utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction.)

2.087.000

(21) № d'enregistrement national

(A utiliser pour les paiements d'annuités
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

70.13733

(15) BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE
PUBLICATION

(22) Date de dépôt..... 16 avril 1970, à 13 h 30 mn.
Date de la décision de délivrance..... 6 décembre 1971.
Publication de la délivrance..... B.O.P.I. — «Listes» n. 52 du 31-12-1971.

(51) Classification internationale (Int. Cl.) .. B 65 d 19/00.

(71) Déposant : GÉNÉRALE SUCRIÈRE S.A., résidant en France.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet J. Bonnet-Thirion, L. Robida & G. Foldès.

(54) Perfectionnements à l'emballage d'articles groupés par empilage.

(72) Invention de :

(33) (32) (31) Priorité conventionnelle :

Pour répondre à la demande de quelques grandes surfaces de vente qui désirent disposer de grandes quantités de produits sur un nombre restreint de points et cherchent en même temps à réduire le coût des opérations d'approvisionnement de leurs linéaires de vente, il a été mis au point différents types de ceintures de protection permettant le groupage et l'expédition des petits emballages de sucre sur palette.

Ces ceintures consistent par exemple en un corset en toile serré par courroies, une chemise de carton ondulé ou parfois une simple feuille de papier lorsque l'expédition est directe.

Une telle disposition permet au fabricant d'économiser les matières de suremballage intermédiaire et au client la main d'œuvre habituellement nécessaire au dépilage et à l'ouverture de ces suremballages en même temps qu'elle règle définitivement, à ce niveau, le problème de l'élimination des déchets d'emballages correspondants.

Elle a comme principaux inconvénients de ne pas garantir une protection totale de la charge palettisée aux différents stades du stockage et du transport, contre les poussières et les salissures, notamment des palettes, puisqu'il n'est pas prévu normalement ni fond ni couvercle, de ne pas assurer une bonne stabilité de la charge sur son point de vente puisque la ceinture doit être obligatoirement enlevée à ce niveau pour pouvoir laisser les produits accessibles à la vente et de ne plus permettre de publicité de masse à ce même niveau et pour la même raison.

La présente invention a pour objet d'éliminer ces inconvénients, c'est-à-dire de réaliser un emballage servant au groupage et à l'expédition sur palette d'une pile d'articles, et présentant en outre de bonnes garanties de propreté et d'étanchéité aux poussières et intempéries, capable d'être ouvert sans détérioration pour permettre d'accéder commodément aux articles empilés tout en assurant la stabilité de la pile et en la protégeant contre les risques de désintégration ou d'écroulement consécutifs aux chocs, et permettant au surplus d'améliorer la présentation des articles en favorisant la publicité.

L'invention propose à cet effet un container du type perdu, ou non réutilisable, pour articles adaptés à se superposer les uns aux autres en formant une pile, comportant un fond et une paroi latérale à contour fermé, fixée au fond le long de son bord

inférieur, la paroi latérale étant frangible le long d'un tracé délimitant une partie de paroi adaptée à se séparer du reste de la paroi par rupture le long de ce tracé, et à s'écartez de la pile en en découvrant une partie de face latérale correspondante.

Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux de l'invention, la paroi latérale est composée de quatre faces disposées suivant un rectangle, ces faces sont munies sur leurs côtés supérieurs de rabats respectifs repliés à angle droit et assemblés les uns aux autres pour former un cadre raidisseur au sommet du container, et la partie de paroi séparable est délimitée dans une de ces quatre faces, par deux lignes de rupture allant du haut en bas du container.

De préférence, ces deux lignes de rupture laissent intactes, sur les deux côtés verticaux de la face de container correspondante, deux bandes marginales formant rebords raidisseurs pour les deux faces latérales adjacentes après enlèvement de la partie de paroi séparable.

Avantageusement, la largeur de ces bandes marginales est égale à la largeur des rabats associés aux faces latérales adjacentes précitées, ce qui permet de réaliser l'accès le plus large possible aux articles empilés et améliore l'aspect de l'ensemble tout en conservant à l'emballage de bonnes conditions de stabilité.

D'après un mode de réalisation particulièrement favorable, chacune des deux lignes de rupture précitées est interrompue à mi-chemin par un trou, et la partie de paroi séparable est divisée en deux par une ligne d'articulation rejoignant ces deux trous, ce qui permet de découvrir une face latérale de la pile d'articles en deux phases, la première phase consistant à rabattre la moitié supérieure de la partie de paroi séparable en la faisant pivoter autour de la ligne d'articulation, et la deuxième phase consistant à arracher toute la partie de paroi séparable.

L'invention vise en outre un procédé d'emballage d'une pluralité d'articles superposés par empilage, procédé mettant en oeuvre la paroi latérale sus-mentionnée à partie séparable.

Les objets, caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront par ailleurs de la description que l'on va en donner ci-après, portant sur un mode de réalisation choisi à titre

d'exemple et représenté aux dessins annexés.

Sur ces dessins :

les figures 1 à 3 représentent, en trois états différents, un container suivant l'invention complété et rempli ;

5 les figures 4 à 10 représentent les opérations successives d'un procédé de fabrication de ce container.

La figure 1 montre un container selon l'invention, tel que livré à un point de vente. La face frontale du container a deux lignes de rupture verticales 13, interrompues chacune par un trou 14 situé à mi-hauteur. La région de face frontale délimitée par les lignes de rupture 13 forme partie arrachable ou ouvrante, cu'une ligne d'articulation 15, située au niveau des trous 14, divise en deux parties sensiblement égales.

Sur la figure 2, on a enlevé le couvercle du container, on 15 a déchiré la paroi frontale le long des lignes de rupture 13, depuis le haut jusqu'aux trous respectifs 14, et on a rabattu vers le bas la moitié supérieure de la partie ouvrante, pour découvrir en partie la face frontale d'une pile de paquets de sucre destinés à la vente au détail.

20 Sur la figure 3, on a complètement enlevé la partie ouvrante, pour découvrir la pile sur sa moitié inférieure, après épuisement de la moitié supérieure.

On va maintenant décrire un mode de fabrication de ce container, en se référant aux autres figures des dessins.

25 Sur la figure 4, un flan F en carton, adapté à former un fond de container, a une forme rectangulaire délimitée par deux côtés parallèles 1 et deux côtés parallèles 2, et présente un tracé de pliage rectangulaire, composé de deux lignes 3 parallèles aux côtés 1, et de deux lignes 4 parallèles aux côtés 2.

30 Chacune des lignes de pliage 3 se prolonge à chacune de ses extrémités, par une incision 5 qui va jusqu'au côté voisin 2 du flan. Les lignes de pliage 3, 4 et les incisions 5 forment ainsi deux rabats marginaux 6 bordant les côtés 1 sur toute leur longueur, et deux rabats marginaux 7 bordant les côtés 2 sur toute 35 la longueur de ceux-ci comprise entre les incisions correspondantes 5.

Sur la figure 5, le flan F est posé sur une palette P. Les rabats 6 et 7 sont repliés vers le haut à angle droit, et les parties de rabats 6, situées en décassement sur les lignes de 40 pliage 4, se replient à angle droit pour former des pattes 8 qui

permettent de relier les rabats 6 aux rabats 7, par agrafage ou autrement, et de munir ainsi le fond d'un rebord périphérique rigide.

Sur la figure 6, on a bâti à partir du fond F, à l'intérieur des rebords 6, 7 et en se servant de ceux-ci comme repères d'alignement, une pile de paquets de sucre S, formant unité d'emballage, d'expédition et de présentation pour vente au détail.

La figure 7 représente un chemisage en carton E destiné à former une paroi latérale de container pour la pile S. Ce chemisage, de forme rectangulaire, est composé de deux faces parallèles 9 et deux autres faces parallèles dont l'une, formant face frontale sur la figure, désignée par l'indice 10. L'enveloppe en carton présente à la partie supérieure deux rabats 11, faisant partie des faces 9, et deux rabats 12, qui font partie des deux autres faces. La face frontale 10 a deux lignes de rupture 13, parallèles et voisines de ses deux bords verticaux. Chacune des lignes 13 s'étend sur toute la hauteur de la face 10, y compris la partie 12 formant rabat, et présente à mi-chemin un trou à l'emporte pièce 14, une ligne d'articulation 15, formée sur la face 10, allant de l'un à l'autre des deux trous 14. Les lignes de rupture 13 peuvent être formées de toute manière convenable, par exemple par affaiblissement du matériau de fabrication de l'enveloppe, ou par aménagement de bandes arrachables, et la ligne d'articulation 15 peut elle aussi être aménagée suivant tout procédé convenable, rainurage ou autre. L'indice 16 désigne la partie de face 10 comprise entre les deux lignes de rupture 13, tandis que les deux bandes marginales, réservées dans la face 10 de part et d'autre de la partie 16, sont désignées par 17. La largeur des bandes 17 est sensiblement égale à celle des rabats 11, ce qui conservera au container un aspect net et satisfaisant après arrachage partiel ou total de la partie ouvrante 16 (voir figures 2 et 3).

Sur la figure 8, l'enveloppe E, passée sur la pile S de manière à entourer celle-ci latéralement sur toute sa hauteur, est fixée par agrafage, le long de son bord inférieur, aux rebords 6, 7 du fond F. En outre, ses rabats supérieurs 11, 12 sont repliés à angle droit et agrafés les uns aux autres pour former cadre raidisseur sur le pourtour supérieur de l'enveloppe.

La figure 9 représente l'opération consistant à former un couvercle C à même l'enveloppe E montée autour de la pile S. Ce

couvercle est formé à partir d'un flan en tous points semblable à celui qui a servi à fabriquer le fond F. On retire ensuite ce couvercle, on met des points de colle A (figure 10) soit sur la face intérieure de son rebord, soit sur les faces verticales de 5 l'enveloppe E, près de leur bord supérieur, et on remet le couvercle en place sur l'enveloppe. Après séchage de la colle, l'ensemble est prêt à être expédié au point de vente.

Une fois l'emballage arrivé au point de destination, il suffit de retirer le couvercle en arrachant les points de colle, 10 de provoquer la rupture de la face frontale 10 le long des deux parties supérieures de lignes 13, jusqu'aux trous 14, et de replier autour de la ligne 15 la moitié supérieure de la partie séparable 16, en la rabattant vers le bas, pour dégarnir la moitié supérieure de la face correspondante de la pile S, sur pres- 15 que toute sa largeur. On peut ainsi accéder aux articles empilés, la moitié inférieure de la pile restant serrée sur ses quatre faces, tandis que sa partie supérieure est adéquatement protégée par un chemisage à trois faces, amplement raidie le long de son bord supérieur par les rabats 11, 12 et le long de ses bords 20 verticaux par les bandes marginales 17, directement agrafées aux rabats 11. Quand la pile d'articles s'est épuisée jusqu'à mi-hauteur, on arrache toute la partie ouvrante 16, pour dégarnir complètement la partie de pile restante sur sa face frontale.

Selon une variante, l'enveloppe E est formée à même la pile 25 S, à partir d'un flan en carton.

Selon une autre variante, le container est formé, en tout ou en partie, à l'aide d'un matériau autre que le carton, par exemple en une feuille plastique semi-rigide.

La majeure partie de l'emballage perdu que l'on vient de 30 décrire subsiste au point de vente jusqu'à épuisement de la pile d'articles, et peut servir de support publicitaire.

Les dispositions selon l'invention sont donc bien adaptées à protéger les articles empilés en cours d'expédition, à en favoriser la présentation et la publicité, et à stabiliser la pile à 35 l'égard des risques que crée l'encombrement des points de vente par les acheteurs.

Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée aux modes de réalisation décrits et représentés, ceux-ci n'ayant été donnés qu'à titre d'exemple.

70 13733

REVENDICATIONS

- 1) Container du type emballage perdu pour articles adaptés à se superposer les uns sur les autres pour former une pile, comportant un fond et une paroi latérale à contour fermé, caractérisé en ce que la paroi latérale est frangible le long d'un tracé y délimitant une partie adaptée à se séparer du reste de la paroi par rupture le long dudit tracé, et à s'écartez de la pile en découvrant une partie de face latérale correspondante.
- 5 2) Container suivant la revendication 1, dont le tracé de rupture est formé par une ou plusieurs lignes de moindre résistance.
- 10 3) Container suivant la revendication 1, dont le tracé de rupture est déterminé par une ou plusieurs bandes arrachables.
- 15 4) Container suivant une quelconque des revendications précédentes dont la partie de paroi latérale séparable comprend au moins un élément adapté à rester solidaire du reste de la paroi le long d'une ligne formant articulation, et à s'écartez de la face latérale de la pile en se rabattant autour de cette ligne.
- 20 5) Container suivant une quelconque des revendications précédentes dont la partie de paroi latérale séparable est composée de plusieurs éléments adjacents disposés à la suite les uns des autres du haut en bas du container et pouvant se séparer individuellement de manière à découvrir progressivement une face latérale de la pile au fur et à mesure de l'enlèvement des articles dont elle est composée.
- 25 6) Container suivant une quelconque des revendications précédentes dont la paroi latérale présente un contour carré ou rectangulaire.
- 30 7) Container suivant la revendication 6, caractérisé en ce que la partie de paroi latérale séparable occupe une des faces latérales du container, à l'exception de deux bandes marginales adaptées à former rebords à angle droit pour les deux faces latérales adjacentes après enlèvement de ladite partie.
- 35 8) Container suivant la revendication 7, caractérisé en ce que le tracé de rupture est composé de deux lignes allant du haut en bas de la face latérale du container précitée et présentant chacune un élément intermédiaire d'interruption de rupture, la face latérale ayant une ligne d'articulation allant de l'un à l'autre de ces éléments.

70 13733

5) Containier suivant une quelconque des revendications 6 à 8, dont les quatre faces de paroi latérale présentent le long de leurs bords supérieurs respectifs des rabats repliés à angle droit et assemblables les uns aux autres.

5 10) Containier suivant la revendication 7 ou 8 et la revendication 9, caractérisé en ce que les bandes marginales de la face frontale sont sensiblement égales en largeur aux rabats supérieurs des faces latérales adjacentes, et sont directement assemblées auxdits rabats.

10 11) Procédé d'emballage d'une pile d'articles, selon lequel on forme un fond à rebord périphérique relevé, on le pose à plat, le cas échéant sur une palette de transport, on bâtit sur le fond une pile d'articles à l'intérieur du rebord, on enveloppe la pile d'une paroi latérale suivant une quelconque des revendications précédentes, et on fixe ladite paroi au rebord.

15 12) Procédé d'emballage suivant la revendication 11, selon lequel on coiffe la pile munie de sa paroi enveloppe, par un couvercle relié à celle-ci par points de fixation isolés.

70 13733

PL I.3.

2087000

FIG. 3

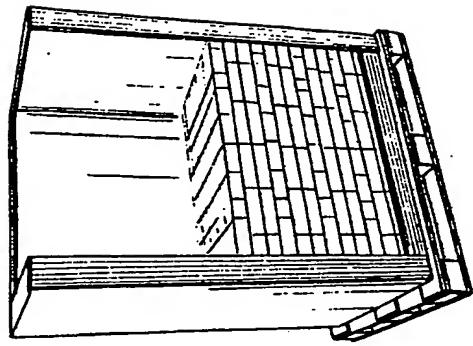


FIG. 2

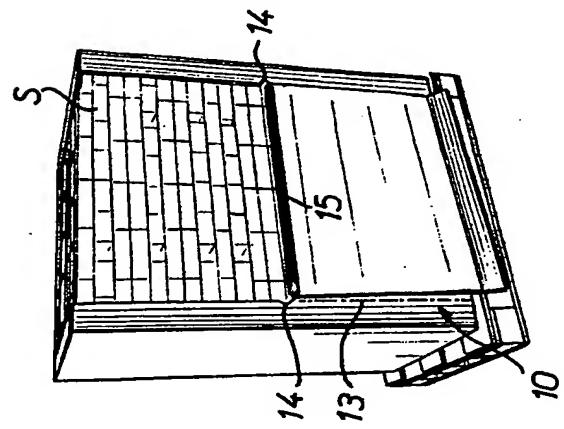
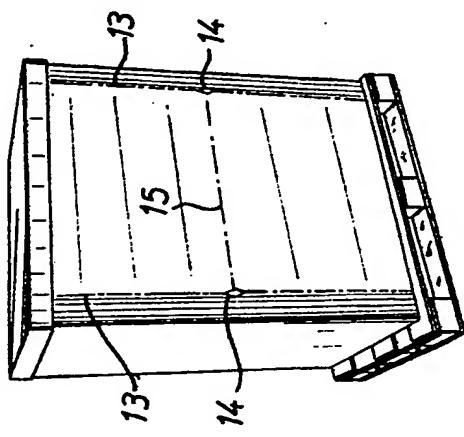


FIG. 1



70 13733

PL II.3.

2087000

FIG. 4

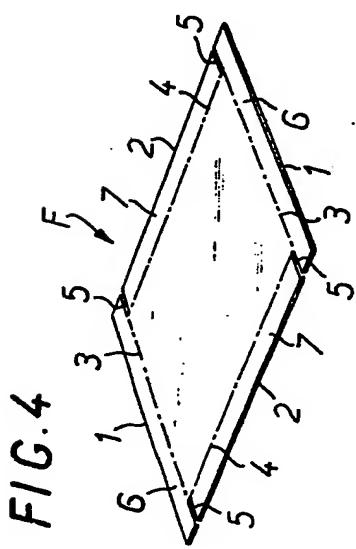


FIG. 6

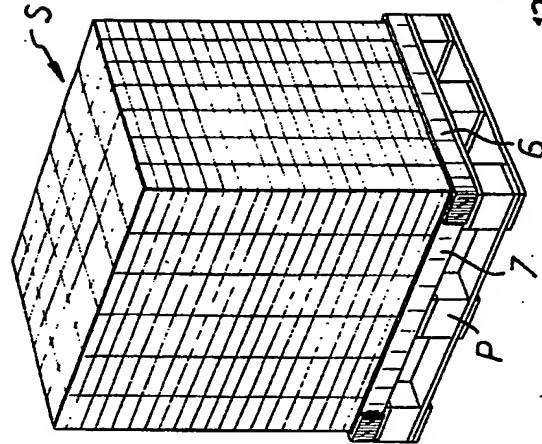


FIG. 7

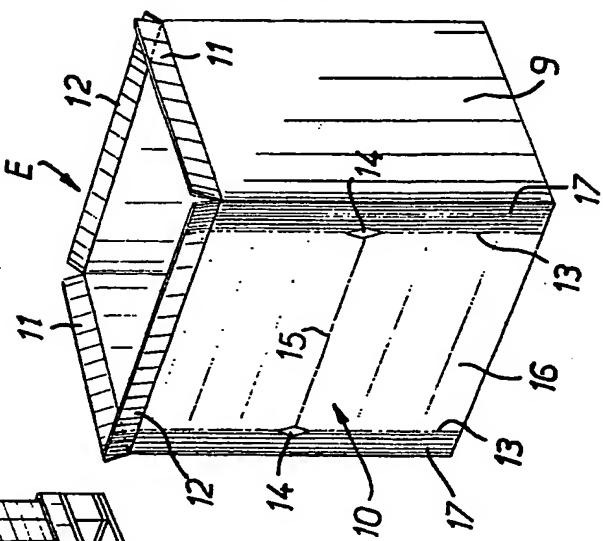
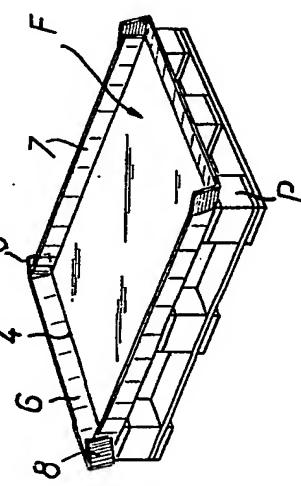


FIG. 5



70 13733

PL III.3.

2087000

FIG. 10

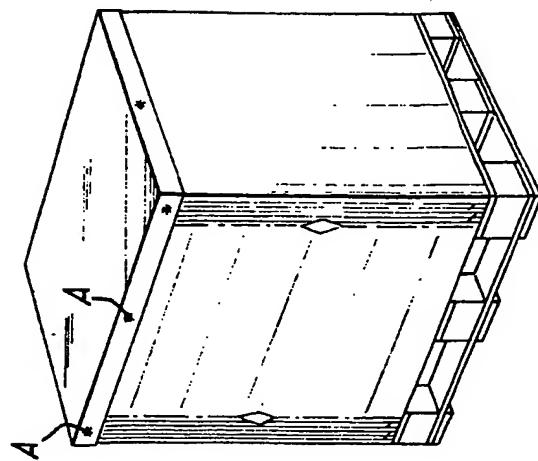


FIG. 9

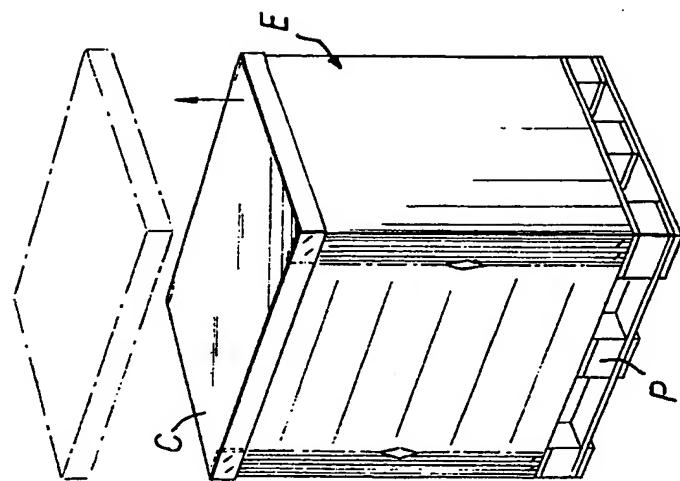
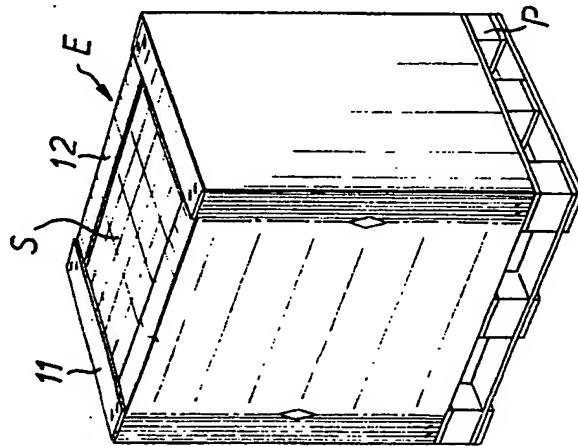


FIG. 8



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.